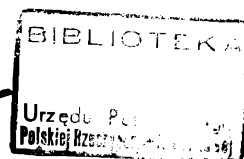


3 sierpnia 1931 r.

C036 13/10

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

32a, 13/10
C036

Nr 13751.

Yvon Brancart
(Fauquez-lez-Virginal, Belgja).

Kl. 32-19.

32a 13/10

Sposób wyrobu grubych płyt szklanych zapomocą walcowania.

Zgłoszono 2 listopada 1929 r.

Udzielono 11 maja 1931 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy wyrobu szklanych płyt zapomocą walcowania. Zwykle stosowany do tego celu sposób, polegający na bezpośrednim walcowaniu szkła do pożądaney grubości jest odpowiednim, jeżeli ta płyta nie jest zbyt gruba; jeżeli zaś należy otrzymać płyty grubości znacznej, to można stwierdzić, że powierzchnia tych płyt posiada nierówności bardzo widoczne, które wymagają następnego szlifowania i polerowania. Nierówności te powstają wskutek tego, iż powierzchnia płyty, stykająca się ze stołem odbiorczym, chłodzi się stosunkowo szybko, druga zaś, wystawiona na działanie powietrza, pozostaje tem dłużej gorąca, im grubość płyty jest większa.

Przy sposobie w myśl wynalazku niniejszego tworzenia się nierówności unika

się prawie zupełnie, walcując najpierw oddzielnie dwie lub więcej warstw szkła o grubościach znacznie mniejszych, które to warstwy następnie łączy się przez spawanie, podczas walcowania, aby w ten sposób utworzyć płytę określoney grubości. Różnica temperatur, a zatem i skurcz między dwiema powierzchniami jednej płyty szklanej, wytworzonej w ten sposób z większej ilości warstw, jest w znacznym stopniu zmniejszona, z powodu tego, iż warstwy składowe, jakkolwiek jeszcze dość gorące, aby się mogły spawać ze sobą, są już znacznie ochłodzone przy połączeniu podczas wtórnego walcowania. Rzeczywiście, nierówności powierzchni jednej płyty, powstającej z większej ilości warstw, są zaznaczone tylko jako te, które powstałyby na powierzchni jednej z warstw składo-

wych cieńszych, jeżeliby ta ostatnia była walcowana, oddzielnie sposobem zwykłym. Spawanie warstw składowych nie może zostawić w wykończonej płycie szklanej innego śladu, jak tylko cieniowego, ledwo dostrzegalnego paska na krawędzi płyty w miejscu połączenia i nawet wówczas nie wpływa ono w żaden sposób na przezroczystość szkła.

Celem zrealizowania nowego sposobu może być zastosowany dowolny typ podwójnej lub potrójnej walcarki do szkła, np. takiej, jakiej używa się do wyrobu szkła wzmocnionego, pracując w ten sposób, iż warstwy szkła, walcowane oddzielnie w górnej części walcarki, następnie schodzą się celem połączenia i są walcowane wspólnie, aby utworzyły płytę ostateczną. Można wlewać oddzielnie i jednocześnie do walcarki szkła różne zapomocą oddzielnych czerpaków lub też można uskutecznić odlewanie dwóch warstw jednocześnie zapomocą jednego czerpaka o odpowiednim kształcie, którego zawartość dzieli się na dwa strumienie szkła, zasilające dwie warstwy.

Ten ostatni sposób jest korzystniejszy, gdyż daje możność zmniejszenia ilości niezbędnych roboczych rąk.

Załączony rysunek przedstawia schematycznie walcarkę podwójną, składającą się z dwóch cylindrów górnych *a* o małej średnicy i dwóch cylindrów dolnych *b* o dużej średnicy, które są rozmieszczone w ten sposób, iż współdziałają jednocześnie ze sobą i z walcami *a*. Walce *a* znajdują się pod kozłem *c*. Walcarka zaopatrzona jest w ruchomy stół odbiorczy *d*, przeznaczony do odbierania grubej szklanej płyty *e*, która tworzy się na skutek połączenia dwóch cieńszych warstw *f*, walcowanych najpierw oddzielnie między walcami *a* i *b*, następnie zaś razem między dwoma dużymi walcami *b*. Do odlewania oddzielnie dwóch warstw szkła *f* wylewa się jednocześnie między walcami *a* i *b* z jednej i drugiej strony walcarki szkło z dwóch

zwykłych czerpaków *g*; jeżeli zaś pragnie się użyć do wylewania dwóch warstw jednego tylko czerpaka, to do tego celu służy czerpak *h* w kształcie nerki, który umieszcza się zgóry nad kozłem *c* w ten sposób, że szkło w nim zawarte prawie że jednokowo dzieli się na dwie warstwy.

Jest rzeczą zrozumiałą, że wynalazek nie ogranicza się tylko do stosowania walcarki tego typu, jak również i ilość warstw składowych nie jest ograniczona; płyty szklane mogą składać się z dwóch, trzech lub czterech warstw, zależnie od wyniku, który chce się otrzymać i zależnie od środków, które się dysponuje.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu grubych płyt szklanych zapomocą walcowania, znamienny tem, że walcuje się najpierw oddzielnie dwie lub więcej warstw szklanych o mniejszej grubości, które następnie łączy się, spawając przez walcowanie w stanie ogrzanym, celem wytworzenia ostatecznej płyty.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że w górnej części walcarki wielokrotnej walcuje się jednocześnie większa ilość warstw szkła, zbiegających się razem, które następnie są walcowane wspólnie w dolnej części walcarki, celem utworzenia ostatecznej płyty szklanej.

3. Sposób według zastrz. 2, znamienny tem, że jednocześnie odlewa się dwie warstwy szkła zapomocą jednego tylko czerpaka w kształcie nerki, który ustawia się nad kozłem lub podobnem urządzeniem, znajdującem się nad górnymi walcami wielokrotnej walcarki w ten sposób, iż zawartość czerpaka dzieli się na dwa równe strumienie.

Yvon Brancart.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

